SL-108M

AWS A5.5 E10018-M
JIS Z3211 E6918-N3M2
EN ISO 18275-A E 62 5 1.5NiMo B 3 2
GB T5118 E7018-M

≧ 550N/mm² 級高張力鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

●SL-108M是690N/mm²級鐵粉低氫系高強度鋼電銲條。

●全位置銲接性能優異，熔填金屬含氫量極微，耐龜裂性、耐熱特佳及良好。

●可用於硬面耐磨銲條堆銲前的打底銲接。

注意事項：

●銲接前銲條要先經 300~400°C乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。

●為防止起弧發生氣孔，請採用後退前進法。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0.06	1.12	0.32	0.012	0.005	1.98	0.01	0.36

銲道機械性質之一例：

降伏強度 N/mm²(Kgf/mm²)	抗拉強度 N/mm²(Kgf/mm²)	伸長率 %	衝擊值 -51°C J(Kgf-m)
638(65.1)	725(73.9)	22	60(6.1)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)		3.2	4.0	5.0
長度 (mm)		350	400	400
電流 (Amp)	平銲	90-130	130-180	180-240
	立仰銲	80-120	110-160	–